

**STRAUSS & CO.**  
INDUSTRIAL DIAMONDS LTD.



**FG Burs – Friction Grip Burs** – боры для турбинного наконечника

**FGSS Burs – Friction Grip Short Shank Burs** – боры с коротким хвостовиком для турбинного наконечника

**FGOS Burs – Friction Grip Oral Surgical Burs** – хирургические боры для турбинного наконечника

**RA Burs – Right Angle Burs** – боры для углового наконечника

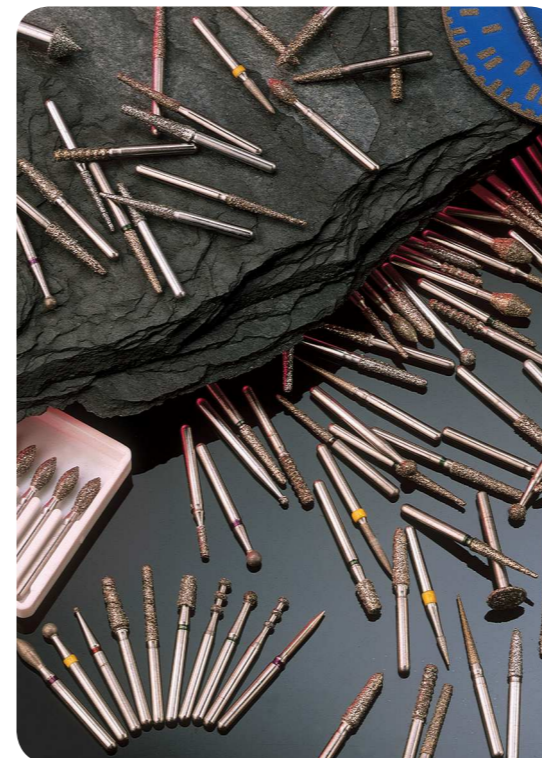
**RASS Burs – Right Angle Short Shank Burs** – боры с коротким хвостовиком для углового наконечника

**RAOS Burs – Right Angle Oral Surgical Burs** – хирургические боры для углового наконечника

**HP Burs – Hand Pieces Burs** – боры для прямого наконечника

**STRAUSS & CO.**  
INDUSTRIAL DIAMONDS LTD.

## Описание компании



С 1970 года и по настоящее время компания «Strauss & Co.» занимается производством высококачественных алмазных инструментов гальванопластическим методом, а также стоматологических ротационных инструментов из кубического нитрида бора (CBN). Работа данного предприятия направлена на изобретение и производство уникальной продукции, длительное время сохраняющей свое «качественное преимущество» на стоматологическом рынке. Стоматологические инструменты компании «Strauss & Co.» сертифицированы по стандартам ISO 9001:2000, ISO 14001, ISO 13485, а также удовлетворяют всем пунктам правила 93/42 EC.

Продукция компании «Strauss & Co.» представлена более чем в 50 странах мира. Такой высокий результат был достигнут благодаря эффективной работе в разных странах маркетинговых отделов нашего предприятия, которые внимательно следят за всеми последними инновациями, разработками и новыми материалами в сфере высококачественных инструментов.

Компания «Strauss & Co.» состоит из 3-х производственных подразделений, работающих в следующих направлениях:

1. Промышленные алмазные инструменты, а также инструменты из кубического нитрида бора (CBN): широкий спектр алмазных инструментов для фрезерования, шлифования и полирования различных металлов и композитов.
2. Стоматологические алмазные инструменты: смотрите подробнее ниже.
3. Вакуумно-паяные алмазные и CBN инструменты: уникальная технология производства предлагает инструменты для композитов, керамики, металлообработки и шлифования-полирования изделий из камня.

Стоматологические алмазные инструменты:

Все стоматологические боры, выпускаемые компанией «Strauss & Co.», проходят 100% проверку. Однородное алмазное покрытие рабочей части боров позволяет прикладывать минимальное давление на турбинный наконечник при препарировании твердых тканей зуба.

Предприятие «Strauss & Co.» использует высококачественные заготовки, произведенные в Швейцарии, из нержавеющей стали, что обеспечивает максимальную точность и минимальную вибрацию изготовленных инструментов. Компания тесно сотрудничает с двумя израильскими университетами.

Компания «Strauss & Co.» постоянно стремится к лучшему пониманию потребностей своих клиентов, что говорит о ее гибкости и ориентированности на покупателей. Нашей целью является обеспечение всех врачей-стоматологов инструментами самого высокого качества. Мы превращаем точность в ценность.

# Серия Magic Touch

Отличные боры для быстрой высококачественной обработки протезов из диоксида циркония, стеклокерамики на основе дисиликата лития (E-Max®), Celtra и безметалловой керамики.

Самая безопасная, самая быстрая и самая гладкая финишная обработка коронок и мостовидных протезов.



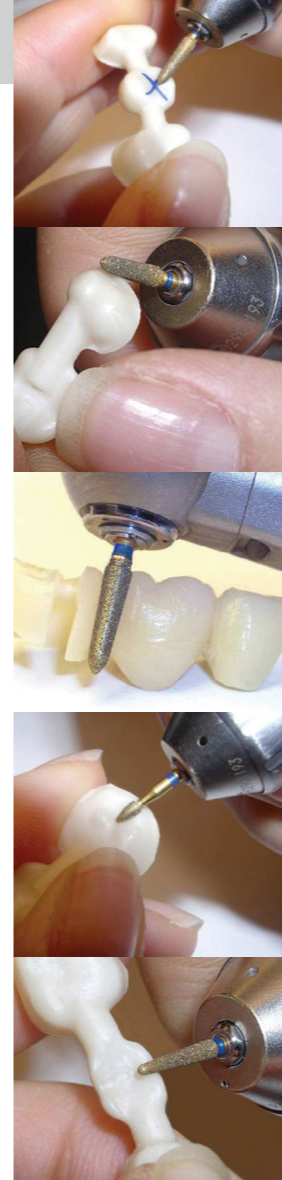
Номер по каталогу	A3PF	A4PF	K2PF	K2RPF	M3PF	PR15PF	E12PF	E5PF	T2PF
Код	801-018PF	801-022PF	368-023PF	379-023PF	856-018PF	889-012PF	858-012PF	862-014PF	878K-022PF
Номер ISO	001-018	001-022	257-023	277-023	198-018	170-012	172-012	249-014	298-022
Размер головки	018	022	023	023	018	012	012	014	022
Длина рабочей части, мм			5.3	4.4	9	4	8	8	8
Общая длина, мм	19	19	20	19	21	20	22	21	20.5
включен в наборы	1,2,3	1,2,3	1,2,3	3	3	1,2,3		1,2,3	1,2,3

## Проблема

Одной из наиболее сложных задач, с которой постоянно сталкиваются стоматологи в своей ежедневной практике, является обработка керамики. Использование для этой цели традиционных алмазных боров делает работу врача очень длительной и трудоемкой. При этом существует постоянный риск повреждения керамической коронки, в результате чего возможно потребуются переделывать ее заново. Еще одним беспокойством для стоматолога могут стать микротрещины в керамике, вызывающие нарушение структурной целостности коронок и мостовидных протезов после их фиксации в полости рта.

## Инновационное решение компании «Strauss & Co.»

Компания «Strauss & Co.» разработала специальные комплекты боров новой серии Magic Touch. На сегодняшний день данные инструменты позволяют обрабатывать керамические материалы настолько же легко и просто, как и композитные материалы, без риска образования сколов. Специальная технология изготовления данных боров обеспечивает возможность быстрой и эффективной обработки всех типов единичных металлокерамических коронок, единичных коронок и мостовидных протезов из безметалловой керамики и диоксида циркония, в том числе керамических коронок Procad®, Vita® и E-max®. На первом этапе используются боры для корректировки анатомической формы искусственной коронки, после чего на втором этапе применяются специальные полировочные головки для создания гладкой блестящей поверхности.



Создание эндодонтического доступа в зубах, покрытых единичными коронками или мостовидными протезами на каркасе из диоксида циркония

Одной из чрезвычайно трудных задач, с которой сталкиваются эндодонтисты и стоматологи общей практики, является создание эндодонтического доступа в зубах, покрытых коронками или мостовидными протезами с каркасом из диоксида циркония. Для решения данной проблемы компанией «Strauss & Co.» были разработаны специальные боры A3PF, A4PF и B4PF, обеспечивающие эффективный результат, который ранее казался невозможным. Вышеперечисленные алмазные боры позволяют в течение нескольких секунд отпрепарировать внешний керамический слой коронок и в последующем создать эндодонтический доступ через каркас коронки или мостовидного протеза из диоксида циркония.



Номер по каталогу	H13PF	H19RPF	H27RPF	H37PF	H24PF
Обозначение размера головки	019	024	033	023	024
Длина рабочей части, мм		10	9.3	8	6.9
Общая длина, мм	44.5	44.5	44.5	44.5	44.5
поставляется в составе набора		4	4		4

Стоматологические алмазные боры серии Magic Touch для прямых наконечников

Набор для обработки протезов из диоксида циркония и E-MAX, Celtra

Полный набор для обработки протезов из диоксида циркония и E-MAX, Celtra

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Обозначение
	A3PF	801-018PF
	A4PF	801-022PF
	E5PF	862-014PF
	E7PF	885-012PF
	M3PF	856-018PF
	K2PF	368-023PF
	K2RPF	379-023PF
	PR15PF	889-012PF
	PR2PF	390-018PF
	T2PF	878K-022PF
	RDRAZ16F	
	RDRAZ16M	



Magict3

Набор серии Magic Touch

Базовый набор для обработки керамических протезов

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Обозначение
	A3PF	801-018PF
	A4PF	801-022PF
	E5PF	862-014PF
	E7PF	885-012PF
	K2PF	368-023PF
	PR15PF	889-012PF
	PR2PF	390-018PF
	T2PF	878K-022PF



Magict1

# Алмазные боры для турбинного наконечника

Все высококачественные алмазные боры с хвостовиком FG, выпускаемые компанией «Strauss & Co.», проходят 100% проверку при производстве. Строгий контроль качества осуществляется посредством микроскопического тестирования каждого бора.

Эта дорогостоящая процедура позволяет обеспечивать врачей-стоматологов 100% качественными стоматологическими борами.

Инновационная технология нанесения алмазного слоя обеспечивает структурную однородность рабочей поверхности боров. Специально изготавливаемая особая композиция алмазных частиц обеспечивает максимально возможное упрощение процедуры препарирования зубов. Применение данной технологии нанесения алмазного слоя обеспечивает его равномерную толщину по всей рабочей поверхности бора, а также равномерное распределение зерен алмазного порошка и связующего материала. В результате, это позволяет прикладывать минимальное давление на стоматологический наконечник при препарировании, тем самым обеспечивая равномерное удаление твердых тканей зуба.

Инновационная технология нанесения алмазного слоя обеспечивает структурную однородность рабочей поверхности боров. Специально изготавливаемая особая композиция алмазных частиц обеспечивает максимально возможное упрощение процедуры препарирования зубов. Применение данной технологии нанесения алмазного слоя обеспечивает его равномерную толщину по всей рабочей поверхности бора, а также равномерное распределение зерен алмазного порошка и связующего материала. В результате, это позволяет прикладывать минимальное давление на стоматологический наконечник при препарировании, тем самым обеспечивая равномерное удаление твердых тканей зуба.

Все размеры представлены в миллиметрах. Все рисунки представлены в масштабе 1:1. Размеры боров на картинках представлены только для ознакомления

Символ	Описание	μ	ISO
	Алмазные боры ультрамелкой зернистости с маркировкой в виде фиолетового кольца на хвостовике	15μ	494
	Алмазные боры сверхмелкой зернистости с маркировкой в виде желтого кольца на хвостовике	30μ	504
	Алмазные боры мелкой зернистости с маркировкой в виде красного кольца на хвостовике	50μ	514
	Алмазные боры средней зернистости без цветовой маркировки	107-120μ	524
	Алмазные боры крупной зернистости с маркировкой в виде зеленого кольца на хвостовике	150-180μ	534
	Алмазные боры сверхкрупной зернистости с маркировкой в виде черного кольца на хвостовике	180-250μ	544

	Препарирование полости
	Препарирование небных поверхностей
	Препарирование под коронку или мостовидный протез
	Сепарация
	Уменьшение окклюзионной высоты
	Маркировка глубины

Номер по каталогу	K2	Код бора
Обозначение	368-023	Международное обозначение: форма – размер рабочей части бора
Номер ISO	257-023	
Размер головки	023	1/10 мм
Длина рабочей части, мм	5.3	мм
Общая длина, мм	20	мм
Сверхмелкая зернистость		
Мелкая зернистость		
Средняя зернистость		
Крупная зернистость		
Сверхкрупная зернистость		
Оvoidные боры		Модельный ряд


Номер ISO:  
Это короткий номер бора по системе ISO.  
Длинный номер бора состоит 5 групп трехзначных цифр:

806	314	257	534	023
Тип материала рабочей части инструмента	Общая длина инструмента	Форма рабочей части инструмента	Тип зернистости абразивного материала	Размер рабочей части – Наибольший диаметр рабочей части данного инструмента в миллиметрах, каждая из которых равна 0,1 мм
Общая длина алмазных боров по системе ISO: 313 – FG Короткий хвостовик – менее 18 мм 314 – FG Стандартный хвостовик – 18-20 мм 315 – FG Длинный хвостовик – 20-23 мм 316 – FG Сверхдлинный хвостовик – 23 мм и более 104 – НР Стандартный хвостовик – 44,5-48,5 мм				

# Алмазные боры для турбинного наконечника

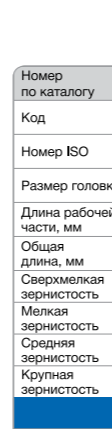
Описание	Обозначение формы головки	ISO
	Баррель	811, 811L, 811R, 038, 038R, 039
	Закругленный цилиндр	835KR, 836KR, 837KR, 881KS, 146, 156, 157, 158
	Специальная форма	834, 828, 552
	Маркер глубины	828
	Двойной обратный конус	806, 813, 019, 032
	Оливковидный	368, 369, 379, 243, 257, 277
	Режущая верхушка	839, 840, 150
	Пламя	390, 860, 861, 862, 863, 247, 248, 249, 250, 254, 297, 298
	Цилиндр с плоской верхушкой	835, 836, 837, 108, 109, 110, 111
	Плоская верхушка	845, 846, 847, 848, 169, 170, 171, 172, 173
	Десневой кюретаж	877K, 878K, 879K, 297, 298
	Gross Reduction	651, 652, 654, 655, 511, 512, 513, 517, 519
	Межзубный	392, 465
	Обратный конус	805, 807, 010, 225
	Край ножа	825, 304
	Игла	852, 858, 859, 859L, 160, 170, 171, 172, 889, 173

Описание	Обозначение формы головки	ISO
	Груша	830, 830L, 237, 238, 239
	Остроконечный цилиндр	884, 885, 886, 129, 130, 131
	Шар	801, 001
	Шар	802, 002
	Хирургическая длина	801L, 001(316)
	Закругленный цилиндр	838, 881, 139, 141
	Закругленная верхушка	849, 850, 850L, 855, 855L, 856, 856L, 196, 197, 198, 199
	Закругленное колесо	909, 066, 067, 068
	Безопасная верхушка	851, 220
	Безопасная верхушка	998, 508
	Игла	889, 169, 540
	Специальная форма	T368, T850, T855, T856L, T862, T863, T197, T199, T249, T257
	Закругленная верхушка	845KR, 846KR, 847KR, 544, 545, 546
	Остроконечный цилиндр	877, 878, 879, 288, 289, 290
	Колесо	818, 041, 042
	Ель	852, 161




Номер по каталогу	A08	A0	A010	A1	A2	A25	A3	A4	A5
Код	801-008	801-009	801-010	801-012	801-014	801-016	801-018	801-022	801-032
Номер ISO	001-008	001-009	001-010	001-012	001-014	001-016	001-018	001-022	001-032
Размер головки	008	009	010	012	014	016	018	022	032
Длина рабочей части, мм									
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость									
Мелкая зернистость				▼	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Шар



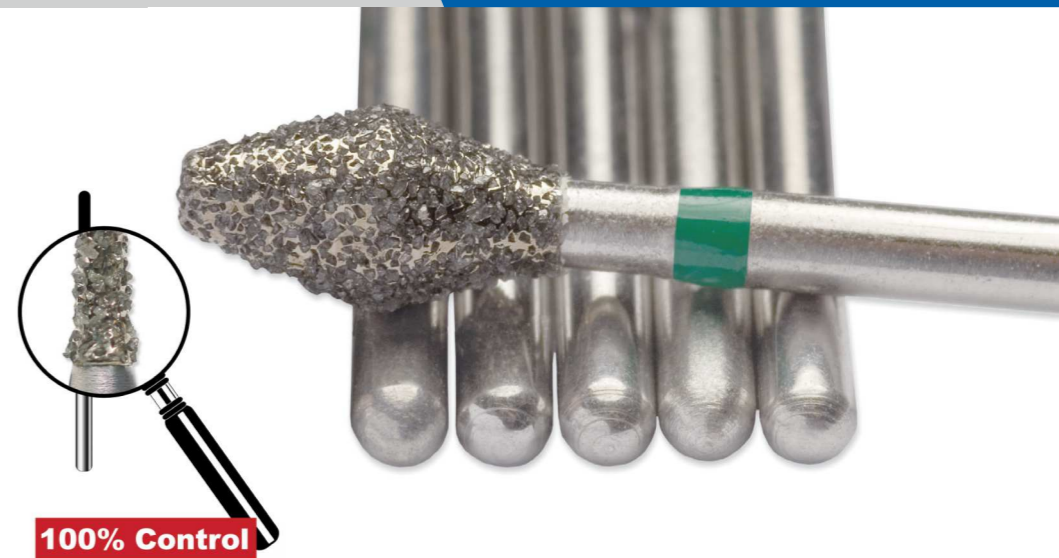
Номер по каталогу	A11	A12	A125	A13
Код	802-012	802-014	802-016	802-018
Номер ISO	002-012	002-014	002-016	002-018
Размер головки	012	014	016	018
Длина рабочей части, мм	2.5	2.7	2.3	3.1
Общая длина, мм	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость				
Мелкая зернистость				▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽

Шар + шейка




Номер по каталогу	M4	M42	M41
Код	811-033	811R-033	811-037
Номер ISO	038-033	038R-033	038-037
Размер головки	033	033	037
Длина рабочей части, мм	5.5	5.5	5.5
Общая длина, мм	21	21	21
Сверхмелкая зернистость			
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽		▽

Баррель




Номер по каталогу	A1L	A2L	A3L	A4L
Код	801L-012	801L-014	801L-018	801L-022
Номер ISO	001-012	001-014	001-018	001-022
Размер головки	012	014	018	022
Длина рабочей части, мм				
Общая длина, мм	24	24	24	24
Сверхмелкая зернистость				
Мелкая зернистость				
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость		▼	▼	

Хирургическая длина



Номер по каталогу	AB3	AB4S	AB2	AB1	AB4	AB144	AB185	AB5	AB325
Код	830-010	830-012	830-014	830-016	830L-012	830L-014	830L-018	830L-021	830L-032
Номер ISO	237-010	237-012	237-014	237-016	239-012	239-014	239-018	239-021	239-032
Размер головки	010	012	014	016	012	014	018	021	032
Длина рабочей части, мм	2.8	2.7	2.5	2.5	3.9	4.1	5.1	5	5.1
Общая длина, мм	18.5	18.5	17	19	18.5	19	19	19.5	19
Сверхмелкая зернистость					▼			▼	
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼			▼	
Средняя зернистость			▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽		▽	▽	▽			▽	

Груша



Номер по каталогу	B1	B14	B2	B3	B4
Код	805-012	805-014	805-018	807-014	807-018
Номер ISO	010-012	010-014	010-018	225-014	225-018
Размер головки	012	014	018	014	018
Длина рабочей части, мм	1.3	1.5	1.6	3	5
Общая длина, мм	19	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость		▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽

Обратный конус



Номер по каталогу	J10
Код	392-016
Номер ISO	465-016
Размер головки	016
Длина рабочей части, мм	5
Общая длина, мм	19
Сверхмелкая зернистость	
Мелкая зернистость	▼
Средняя зернистость	
Крупная зернистость	▽

Межзубный



Номер по каталогу	K0	K1	K11	K2	K325	K0R	K1R	K2R	K21R
Код	368-010	368-016	368-018	368-023	368-032	379-016	379-018	379-023	369-023
Номер ISO	243-010	257-016	257-018	257-023	257-032	277-016	277-018	277-023	277-023
Размер головки	010	016	018	023	032	016	018	023	023
Длина рабочей части, мм	3.5	3.3	4.5	5.3	5	3.4	3.6	4.4	5.1
Общая длина, мм	19	20	18.5	20	19	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость						▼	▼		▼
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость		▽		▽		▽		▽	
Крупная зернистость		▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Оливковидный



Номер по каталогу	D2	D3	D13	D12	D32	D4
Код	835-016	836-012	836-014	837-010	837-012	837-014
Номер ISO	109-016	110-012	110-014	111-010	111-012	111-014
Размер головки	016	012	014	010	012	014
Длина рабочей части, мм	4	5.6	6	8	8	8
Общая длина, мм	19	21	21	21.5	21.5	21
Сверхмелкая зернистость						
Мелкая зернистость						▼
Средняя зернистость		▽		▽		▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Цилиндр с плоской верхушкой



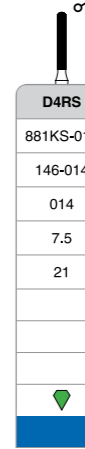
Номер по каталогу	F09R
Код	847KR-016
Номер ISO	546-016
Размер головки	016
Длина рабочей части, мм	8
Общая длина, мм	21.5
Сверхмелкая зернистость	
Мелкая зернистость	▼
Средняя зернистость	▽
Крупная зернистость	▽

Закругленная верхушка



Номер по каталогу	D1R	D3R	D2R	D32R	D21R
Код	835KR-010	836KR-012	836KR-014	837KR-012	837KR-014
Номер ISO	156-010	157-012	157-014	158-012	158-014
Размер головки	010	012	014	012	014
Длина рабочей части, мм	4	6	6	8	8
Общая длина, мм	20	21	21	21.5	21.5
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость					
Средняя зернистость		▽	▽	▽	
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽

Закругленный цилиндр



Номер по каталогу	D4RS
Код	881KS-014
Номер ISO	146-014
Размер головки	014
Длина рабочей части, мм	7.5
Общая длина, мм	21
Сверхмелкая зернистость	
Мелкая зернистость	
Средняя зернистость	
Крупная зернистость	▽



Номер по каталогу	D12FR	D4R	D5FR
Код	881-010	881-014	881-016
Номер ISO	141-010	141-014	141-016
Размер головки	010	014	016
Длина рабочей части, мм	7.5	8	8
Общая длина, мм	21	21	22
Сверхмелкая зернистость			
Мелкая зернистость		▼	
Средняя зернистость	▽	▽	
Крупная зернистость	▽	▽	▽

Закругленный цилиндр



Номер по каталогу	Z3	F02	F03	F08	F09	F11	F05	F06	F07	F1	F2	F21
Код	846-018	847-010	847-012	847-014	847-016	847-018	848-010	848-012	848-014	848-016	848-018	848-021
Номер ISO	171-018	172-010	173-012	172-014	172-016	172-018	173-010	173-012	173-014	173-016	173-018	173-021
Размер головки	018	010	012	014	016	018	010	012	014	016	018	021
Длина рабочей части, мм	7	8	8	8	8	8.5	10	10	10	10	10	10
Общая длина, мм	19.5	21.5	21.5	21.5	21.5	21	23	23	24	22.5	22.5	22
Сверхмелкая зернистость												
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽		
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Плоская верхушка



Номер по каталогу	C0	C1	M31S	C2	C3	C08	C11	C12	M31	C31	C13
Код	855-012	855-014	855-016	855-018	855-025	856-010	856-012	856-014	856-016	856-025	856L-014
Номер ISO	197-012	197-014	197-014	197-018	197-025	198-010	198-012	198-014	198-016	197-025	199-014
Размер головки	012	014	016	018	025	010	012	014	016	025	014
Длина рабочей части, мм	6,3	6,3	6,5	7	7	8	8	8	8	8	9
Общая длина, мм	21	21	21	19	21	21,5	21	21	21	21,5	22
Сверхмелкая зернистость											
Мелкая зернистость	▼	▼		▼	▼		▼	▼	▼		
Средняя зернистость		▽			▽	▽	▽	▽	▽		▽
Крупная зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

Закругленная верхушка

Номер по каталогу	M32	F11R	M3	F21R	C09	C10	F08R	F1R	F2R	C4	F06R
Код	856L-016	856L-018	856-018	856L-020	850-010	850-012	850-014	850-016	850-018	850-021	850L-012
Номер ISO	199-016	198-018	198-018	198-020	199-010	199-012	199-014	199-016	199-018	199-021	199-012
Размер головки	016	018	018	020	010	012	014	016	018	021	012
Длина рабочей части, мм	9	9	9	9	10	10	10	10	10	10	11
Общая длина, мм	22	21,5	21	22	24	24	24	22,5	22,5	22	24
Сверхмелкая зернистость								▼			
Мелкая зернистость		▼	▼		▼	▼		▼	▼	▼	
Средняя зернистость	▽	▽	▽				▽	▽	▽	▽	
Крупная зернистость	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼


Закругленная верхушка



Номер по каталогу	PR15	E1	Z12	E12	E2	Z4	E11	Z11	E31	E32	E3	Z1	Z2
Код	889-012	852-012	858-010	858-012	858-014	858-015	859-010	859-012	859-014	859-016	859L-016	859-017	859-018
Номер ISO	170-012	171-012	172-010	172-012	172-014	172-015	173-010	173-012	173-014	173-016	173-016	173-017	173-018
Размер головки	012	012	010	012	014	015	010	012	014	016	016	017	018
Длина рабочей части, мм	4	5,6	8	8	8	8	10	10	10	10	10,5	10	10
Общая длина, мм	20	19	22	22	21	20,5	23,5	22,5	23	23	23,5	22,5	22,5
Сверхмелкая зернистость			▼	▼	▼			▼	▼	▼	▼	▼	
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽				▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

Игла





Номер по каталогу	E4	E8	E52	E51	Z5	E5	E9	E6	Z51	E68
Код	860-013	861-014	862-010	862-012	862-013	862-014	863-023	863-016	863-014	863-018
Номер ISO	247-013	248-014	249-010	249-012	249-013	249-014	249-023	250-016	250-014	250-018
Размер головки	013	014	010	012	013	014	023	016	014	018
Длина рабочей части, мм	5.2	6	8	8	8	8	9	9.5	10	10
Общая длина, мм	19	20	21	21	20	21	21	22	24	23.5
Сверхмелкая зернистость	🟡		🟡	🟡	🟡	🟡		🟡		
Мелкая зернистость	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴		🔴	🔴	🔴
Средняя зернистость	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩		🟩
Крупная зернистость	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢

Пламя



**100% Control**




Номер по каталогу	S10	S11	E73	E74	PR1
Код	877-012	879-12	878-012	878-012	879-012
Номер ISO	288-012	289-012	289-012	289-014	290-012
Размер головки	012	012	012	014	012
Длина рабочей части, мм	6	8	8	8	10
Общая длина, мм	21	21	22	22	23.5
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость	🔴	🔴			
Средняя зернистость	🟩	🟩			🟩
Крупная зернистость	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢

Остроконечный цилиндр



Номер по каталогу	E71	E7	E72	PR3	E76
Код	885-010	885-012	886-012	879-014	886-016
Номер ISO	130-010	130-012	131-012	131-014	131-016
Размер головки	010	012	012	014	016
Длина рабочей части, мм	8	8	10	10	10
Общая длина, мм	21.5	21	24	23	24
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость		🔴		🔴	
Средняя зернистость	🟩	🟩		🟩	🟩
Крупная зернистость	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢

Остроконечный цилиндр



Номер по каталогу	S4	T5	T4	S2	S5	T3	T1	T2	S3	S1	T6
Код	877K-014	877K-016	877K-018	878K-014	878K-016	878K-018	878K-020	878K-022	879K-014	879K-016	879K-018
Номер ISO	297-014	297-016	297-018	298-014	298-016	298-018	298-020	298-022	299-014	299-016	299-018
Размер головки	014	016	018	014	016	018	020	022	014	016	018
Длина рабочей части, мм	6.5	6.5	6.5	8	8	8	8	8	9.5	9.5	9.5
Общая длина, мм	19	18.5	19	21	20.5	20	20.5	20.5	22	22	22
Сверхмелкая зернистость											
Мелкая зернистость	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴			🔴	🔴	🔴
Средняя зернистость	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩	🟩
Крупная зернистость	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢

Десневой кюретаж




Номер по каталогу	E3R	E42
Код	889-008	889-010
Номер ISO	169-008	540-010
Размер головки	008	010
Длина рабочей части, мм	3	4
Общая длина, мм	24	23
Сверхмелкая зернистость	🟡	
Мелкая зернистость	🔴	
Средняя зернистость	🟩	🟩
Крупная зернистость	🟢	🟢

Игла



## Боры для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Для того чтобы процесс шлифования и полирования реставраций из композитных материалов стал значительно проще, быстрее и эффективнее, компания «Strauss & Co.» разработала специальные финишные боры. Эти боры позволяют стоматологам создавать высоко эстетичные реставрации без необходимости использования полировочных головок, дисков и паст. Боры XXF имеют маркировку на хвостовике в виде кольца фиолетового цвета, а Shine2 – SH2 – белого цвета. Специальное покрытие рабочей части данных боров было разработано для проведения шлифования и полирования реставраций из композитных материалов. Мы рекомендуем использовать боры XXF для создания необходимой анатомической формы реставраций, а боры SH2 – для достижения наиболее гладкой и блестящей поверхности пломбировочного материала.



Номер по каталогу	A3	K2	PR15	PR2	E4	E5	E9
Код	801-018	368-023	889-012	390-018	860-014	862-014	863-023
Номер ISO	001-018	257-023	170-012	254-018	248-014	249-014	298-023
Размер головки	018	023	012	018	014	014	023
Длина рабочей части, мм		5,3	4	3	5,2	8	9
Общая длина, мм	19	20	20	19	19	21	21
Ультрамелкая зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Боры ультрамелкой зернистости = 15μ



Номер по каталогу	M42SH2	K2RSH2	E9SH2
Код	811R-033	379-023	863-023
Номер ISO	038R-033	277-023	249-023
Размер головки	033	023	023
Длина рабочей части, мм	5,5	4,4	9
Общая длина, мм	21	19	21
Ультрамелкая зернистость	▽	▽	▽

Боры для суперфинишной обработки композитных реставраций

## Боры с безопасной верхушкой и боры с рабочей торцевой поверхностью

Данные инновационные боры предназначены для избирательного препарирования какой-либо области зуба. Эти боры позволяют создавать отпрепарированную стенку с неотпрепарированным ободком по нижнему краю.

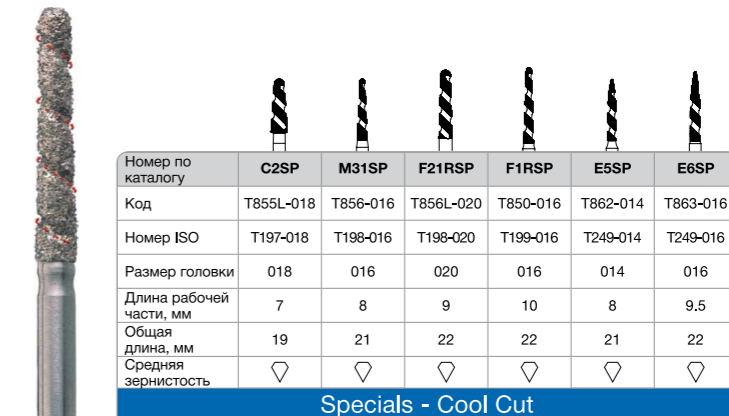
## Боры серии Cool Cut

Боры серии Cool Cut имеют специальную канавку в виде спирали левого направления вдоль всей рабочей поверхности (области, покрытой алмазным абразивом). Данный вид боров имеет ряд преимуществ как для пациента, так и для врача-стоматолога: при препарировании охлаждающая вода доставляется по специальной канавке бора к контактной поверхности между бором и зубом. Во-первых, это позволяет предотвратить резкое повышение температуры твердых тканей зуба в процессе препарирования, что очень важно для сохранения витальности зуба. Во-вторых, данная инновационная форма рабочей части боров делает процесс препарирования быстрее и эффективнее. В-третьих, работа борами серии Cool Cut обеспечивает создание великолепной по структуре отпрепарированной поверхности.



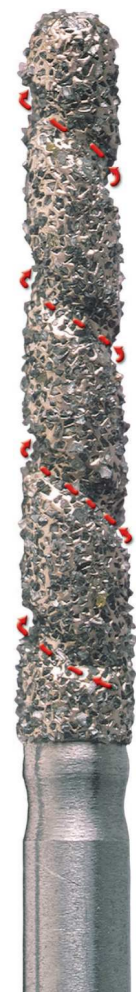
Номер по каталогу	L1	L2
Код	851-019	P850-025
Номер ISO	220-019	508-025
Размер головки	019	025
Длина рабочей части, мм	10,2	10,2
Общая длина, мм	22	22,5
Сверхмелкая зернистость		
Мелкая зернистость		
Средняя зернистость	▽	▽
Крупная зернистость		
Сверхкрупная зернистость		

Боры с рабочей частью в виде боковой поверхности усеченного конуса и направляющей на торце



Номер по каталогу	C2SP	M31SP	F21RSP	F1RSP	E5SP	E6SP
Код	T855L-018	T856-016	T856L-020	T850-016	T862-014	T863-016
Номер ISO	T197-018	T198-016	T198-020	T199-016	T249-014	T249-016
Размер головки	018	016	020	016	014	016
Длина рабочей части, мм	7	8	9	10	8	9,5
Общая длина, мм	19	21	22	22	21	22
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Specials - Cool Cut



# Прецизионные маркировочные боры

PMSET1	Номер по каталогу	Код	Глубина препарирования (мм)
	G31	828-022	0.3 mm
	G32	828-026	0.5 mm
	G33	828-030	0.7 mm
	G34	828-037	1 mm
	PR12	834-019	0.5 mm
	PR13	834-016	0.3 mm
	PR23	834-026	0.7 mm

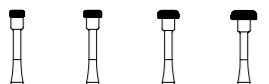
Набор прецизионных маркировочных боров для виниров (PMset1)




Номер по каталогу	PR13	PR12	PR23
Код	834-016	834-019	834-026
Номер ISO	552-016	552-019	522-026
Размер головки	016	019	026
Длина рабочей части, мм	0.9X3	1X3	0.7X3
Общая длина, мм	20	20	22
Сверхмелкая зернистость	0.3	0.5	0.7
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость			
Сверхкрупная зернистость			

Маркер глубины


**Новый маркировочный бор серии G для виниров компании «Strauss & Co.»**  
 Маркировочные боры серии G для препарирования под виниры или коронки на зубы фронтальной группы имеют уникальный дизайн со специальным стоппером, позволяющим стоматологу быстро и точно создать маркировочные борозды на зубах.



Номер по каталогу	G31	G32	G33	G34
Код	828-022	828-026	828-030	828-037
Глубина препарирования (мм)	0.3 mm	0.5 mm	0.7 mm	1 mm
Размер головки	022	026	030	037
Длина рабочей части, мм	1.1	1.2	1.3	1.4
Общая длина, мм	22.5	22.5	22.5	22.5
Мелкая зернистость	▽	▽	▽	▽



**Новые маркировочные боры серии AD для окклюзионной поверхности компании «Strauss & Co.»**  
 Маркировочные боры серии AD для окклюзионной поверхности имеют уникальный дизайн, позволяющий провести препарирование окклюзионной поверхности зуба только на определенно заданную глубину. Рабочая часть данных боров имеет крупную зернистость алмазного покрытия, что позволяет проводить быстрое препарирование. Компания «Strauss & Co.» рекомендует применять большое количество воды при препарировании зубов и амальгамных пломб. Серия боров AD была специально разработана для маркировки окклюзионной поверхности зубов при препарировании под все виды коронок (PFM, PFZ и All Ceram).



Номер по каталогу	AD15	AD20
Код	828-014	828-015
Глубина препарирования (мм)	1.5 mm	2 mm
Размер головки	014	015
Длина рабочей части, мм	1.5	2
Общая длина, мм	16.5	17
Цветовая маркировка	▽	▽




## Боры для Эндодоступа



Номер по каталогу	PR1210
Код	802L-016
Номер ISO	464-016
Размер головки	012/016
Длина рабочей части, мм	10
Общая длина, мм	23
Сверхмелкая зернистость	
Мелкая зернистость	
Средняя зернистость	
Крупная зернистость	▽
Сверхкрупная зернистость	

Эндодоступ

## Минимально-инвазивные боры



Номер по каталогу	MA0M	MA1M	MA2M	MA25M
Код	801-009	801-012	801-014	801-016
Номер ISO	001-009	001-012	001-014	001-016
Размер головки	9	12	14	16
Длина рабочей части, мм				
Общая длина, мм	21	22	22	22
Размер зернистости	▽	▽	▽	▽

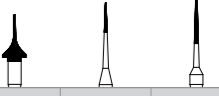
## Окклюзионные боры



Номер по каталогу	PR151	PR261	K305
Код	909R-015	901R-026	825R-027
Номер ISO.	Special	Special	164R-027
Размер головки	015	026	027
Длина рабочей части, мм	0.7	1.1	4
Общая длина, мм	19	19	19.5
Сверхмелкая зернистость			▽
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость	▽	▽	
Крупная зернистость			
Сверхкрупная зернистость			

Окклюзионатор

## Ортодонтические боры



Номер по каталогу	J316	Z12S	E11S	
Код	465-031	858-005	852-005	
Номер ISO	833-031	165-005	164-005	
Длина рабочей части, мм	5	3.4	7	
Общая длина, мм	20	22	23.5	
Ø for IPR SF (mm)	Min	0.30	0.20	0.20
	Max	0.30	0.45	0.55
Ø for IPR PF (mm)	Min	0.40	0.30	0.30
	Max	0.40	0.50	0.65

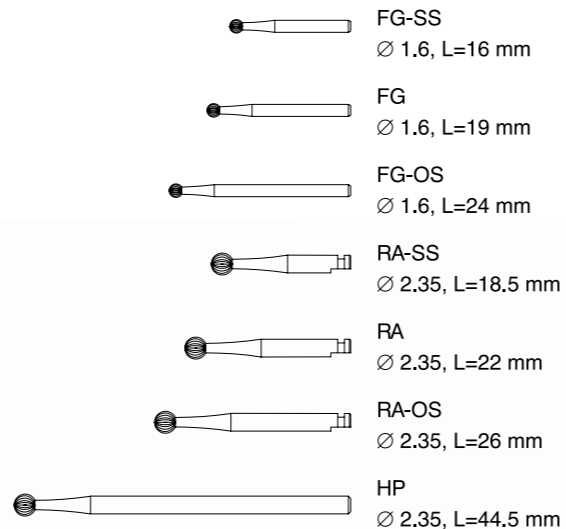
Ортодонтические

## Высокая точность

Компания «Strauss & Co.» предлагает высокоточные твердосплавные боры с хвостовиком FG, рабочая часть и хвостовик которых изготовлен из монолитной заготовки карбида вольфрама:

- ❑ Высококачественный материал изготовления: монолитная заготовка карбида вольфрама:
  - Отсутствие вибрации.
  - Длительный срок эксплуатации.
  - Высокая режущая способность.
  - Устойчивость к коррозии при проведении повторной стерилизации боров.
- ❑ Наиболее концентрические боры из когда-либо созданных – стабильны в размере, что приводит к следующему:
  - Эффективное препарирование.
  - Меньшее количество издаваемого шума.
  - Улучшенный контроль.
  - Лучший результат.
- ❑ Высокоточный компьютеризированный контроль (CNC) процесса производства боров позволяет создавать ротационные инструменты наивысшего качества, которое превышает стандарты качества и прецизионности в этой области
- ❑ Назначение и особая конфигурация рабочей части инструментов обеспечивает оптимальное препарирование, эффективную финишную обработку и повышенный срок эксплуатации.
- ❑ Более острые лезвия рабочей части бора = более длительный срок службы каждого бора.

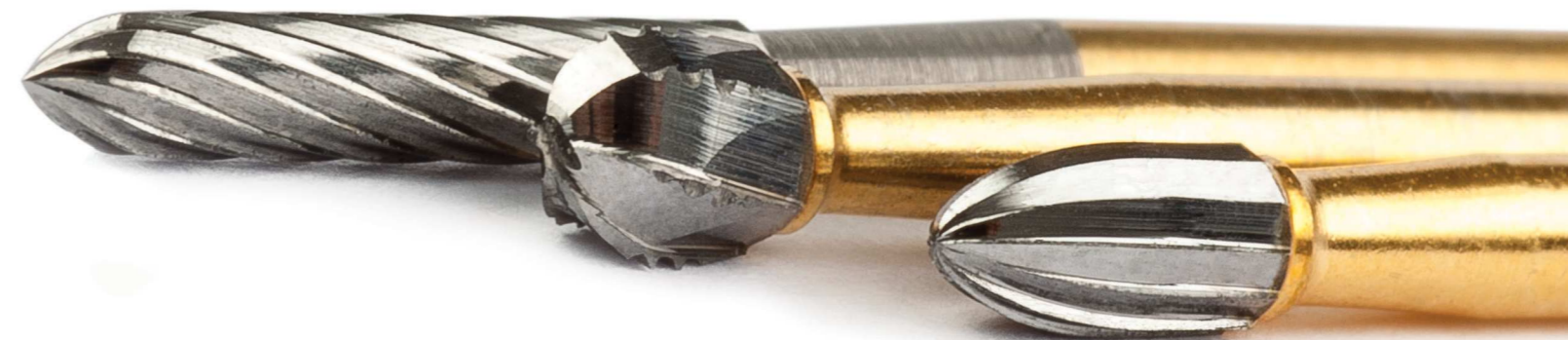
### Типы хвостовиков



## Наиболее подходящий инструмент для любого клинического случая

### Рекомендации по применению твердосплавных боров.

- ❑ Согласно правилам безопасности, настоятельно рекомендуем работать стоматологическими борями только квалифицированным стоматологам.
- ❑ Необходимо уделять внимание скоростным режимам работы данных боров. Использование этих боров на слишком высоких оборотах может приводить к нежелательному повышению температуры в тканях зуба.
- ❑ Не оказывайте излишнего давления при фиксации бора в турбинный наконечник. В случае какого-либо затруднения необходимо проверить как турбинный наконечник, так и бор. Помните! Стоматологические боры компании «Strauss & Co.» имеют гарантию и при обнаружении какой-либо несовместимости подлежат замене. В то же время особое внимание должно быть уделено изучению правил эксплуатации турбинного наконечника.
- ❑ Стоматологические боры компании «Strauss & Co.» автоклавируемы и предназначены для многократного использования.
- ❑ Перед использованием боры необходимо стерилизовать.



# Боры с 6-ю режущими гранями для оперативно-хирургических работ



Номер по каталогу	2	3	4	5	6	7	8
Размер головки	010	012	014	016	018	021	023
Длина рабочей части, мм	0.8	1	1.1	1.2	1.5	1.9	1.9
FG	*	*	*	*	*	*	*
FGOS	*	*	*		*		*
RA	*	*	*	*	*	*	*
RAOS	*	*	*		*		*

Шар



Номер по каталогу	330	332
Размер головки	008	012
Длина рабочей части, мм	2	2
FG	*	*

Груша



Номер по каталогу	39
Размер головки	018
Длина рабочей части, мм	1.9
FG	*

Обратный конус



Номер по каталогу	1557	1558
Размер головки	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1
FG	*	*

Фиссурная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях и округлым торцом



Номер по каталогу	1157	1158
Размер головки	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1
FG	*	*
FGOS		*

Фиссурная с округлым торцом



Номер по каталогу	556	557	558
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4	4.5	4.5
FG	*	*	*
FGOS	*	*	*

Фиссурная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях

## Минимально-инвазивные карбидные

Твердосплавные минимально-инвазивные боры для эндодонтического использования. Не закрывают обзор при работе с микроскопом.



Номер по каталогу	RA2-MA	RA3-MA	RA4-MA	RA5-MA	RA6-MA
Размер головки	10	12	14	16	18
Общая длина, мм	26	26	26	26	26
RAOS	*	*	*	*	*

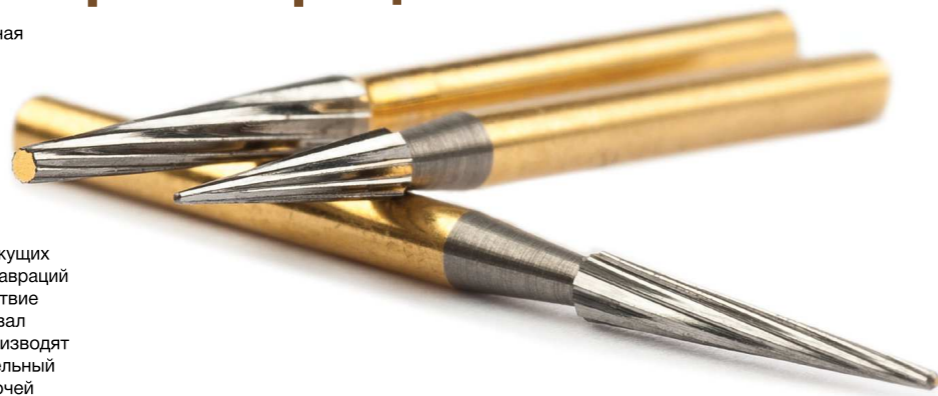


100% Control



# Боры с 12-ю и 30-ю режущими гранями для финишной обработки реставраций

- 12 режущих граней: контролируемое контурирование и финишная обработка реставраций.
- 30 режущих граней: окончательная обработка реставраций и полирование. Подготовка реставрации к окончательному полированию. Четкая финишная обработка и текстурирование анатомической формы реставраций.



## Строение рабочей части

- Прямые режущие грани: наиболее подходящая конфигурация режущих граней рабочей части твердосплавных боров для обработки реставраций из композитных материалов. Дополнительный контроль – отсутствие спирального наклона режущих граней, который бы способствовал сцеплению рабочей части бора и композитного материала. Производят превосходную финишную обработку реставраций. Имеют длительный срок эксплуатации благодаря идеально плотному контакту рабочей части боров с реставрационным материалом при обработке.
- Спиральный наклон режущих граней: стандартная конфигурация режущих граней рабочей части твердосплавных боров для обработки амальгамы, металлов, дентина и композитных реставраций.

12 режущих граней	7713	7714
30 режущих граней		9714
Размер головки	012	014
Длина рабочей части, мм	5.5	8.5
12 режущих граней FG	*	*
30 режущих граней FG		*

Конусовидная

12 режущих граней	7283k6
30 режущих граней	
Размер головки	016
Длина рабочей части, мм	8
12 режущих граней FG	*
30 режущих граней FG	

Кюретажная

12 режущих граней	7612
30 режущих граней	
Размер головки	014
Длина рабочей части, мм	6.2
12 режущих граней FG	*
30 режущих граней FG	

Конусовидная

12 режущих граней	7642	7653	7675
30 режущих граней			
Размер головки	010	012	016
Длина рабочей части, мм	6.5	8	9
12 режущих граней FG	*	*	*
30 режущих граней FG	*		

С рабочей частью в виде усеченного конуса и полусферическим торцом

12 режущих граней	EF6	EF9
30 режущих граней	UF6	UF9
Размер головки	014	014
Длина рабочей части, мм	6	8.5
12 режущих граней FG	*	*
30 режущих граней FG	*	*

Шлифовочная для композитов



12 режущих граней	7404	7406	7408
30 режущих граней	9404	9406	9408
Размер головки	014	018	023
Длина рабочей части, мм	3.5	4	4
12 режущих граней FG	*	*	*
30 режущих граней FG	*	*	*

Оливковидная

12 режущих граней	7801	7802	7803
30 режущих граней	9801		9803
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	3.5	3.5	3.5
12 режущих граней FG	*	*	*
30 режущих граней FG	*	*	*

Пулевидная

\* Длина рабочей части указана для боров с 12-ю режущими гранями. Для боров с 30-ю режущими гранями возможны небольшие отклонения от заданной длины рабочей части

## Боры серии Barracuda для обработки металла

**Преимущества твердосплавных боров серии Barracuda, рабочая часть и хвостовик которых изготовлен из монолитной заготовки карбида вольфрама:**

- Максимальная длительность и эффективность работы.
- Специальный дизайн рабочей части для распиливания коронок и мостовидных протезов, изготовленных из благородных и неблагородных металлов.
- Специальная геометрия лезвий с перекрестными зубцами, а также уникальное строение шейки бора, обеспечивает быстрое препарирование металла, уменьшенный шум и улучшенный контроль при работе.
- Компьютерный дизайн рабочей части боров позволяет достичь максимальной производительности при работе с золотыми, никелевыми, хромовыми и другими металлическими сплавами и амальгамой.
- Отсутствие захвата, отрыва или нарушения целостности амальгамных реставраций или металлических коронок.



Номер по каталогу	B701	B702
Размер головки	012	016
Длина рабочей части, мм	4,1	4,1
FG	✳	✳

Фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на лезвиях



Номер по каталогу	B1557	B1558
Размер головки	010	012
Длина рабочей части, мм	4,1	4,1
FG	✳	✳

Фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на лезвиях и округлым торцом



Номер по каталогу	B556	B557	B558
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4,1	4,1	4,1
FG	✳	✳	✳

Фиссурная с перекрестной нарезкой зубцов на лезвиях

## Боры серии Barracuda Ultra

Боры серии Barracuda Ultra технически разработаны для достижения быстрых и качественных результатов в следующих областях:

- Установка имплантатов.
- Распиливание коронок.
- Препарирование зубов под коронки и мостовидные протезы.

Каждый бор серии Barracuda Ultra представляет собой конструкцию, рабочая часть и хвостовик которых изготовлены из монолитной заготовки карбида вольфрама. Это позволяет проводить более гладкое препарирование, а также использовать данные твердосплавные боры более длительный срок

Номер по каталогу	FG-K2R	FG-F09	FG-F10	FG-M3	FG-M31
Описание формы рабочей части	Футбол	Усечено-конусовидная	Конусовидная с закругленным торцом	Конусовидная с закругленным торцом	Конусовидная с закругленным торцом
Длина рабочей части, мм	4,5	8	8	8	8
Размер головки	023	016	018	016	018



**100% Control**

## Боры серии Zekrya

Данные уникальные боры серии Zekrya имеют режущую верхушку и 6 винтовых канавок. Такое строение рабочей части бора идеально подходит для проведения предварительного секционирования зубов мудрости в случае их сложного удаления, а также для проведения гемисекции и коронаро-радикулярной сепарации.



Номер по каталогу	Zekrya23	Zekrya28
Размер головки	016	016
Длина рабочей части, мм	11	11
Общая длина, мм	23	28
FG	✳	✳

## Боры для создания эндодонтического доступа

Эндодонтические боры с безопасной верхушкой

- Специально разработанные твердосплавные боры с нережущей безопасной верхушкой.
- Безопасно раскрывают пульповую камеру без перфораций.
- Создают специальные воронкообразные углубления, чтобы облегчить доступ к корневым каналам зуба.
- Безопасная верхушка данных боров предотвращает возможность перфорации дна пульповой камеры.



Номер по каталогу	EndoZ
Размер головки	016
Длина рабочей части, мм	9
Общая длина, мм	23
FG	✳

## Боры серии Lindemann

Боры серии Lindemann предназначены для достаточно агрессивной обработки структур костной ткани. Рабочая часть и хвостовик данных твердосплавных боров производятся из монолитной заготовки карбида вольфрама. Особое геометрическое строение рабочей части позволяет проводить данными борями эффективное препарирование твердых тканей и костных структур.



Номер по каталогу	Lindemann161	Lindemann162
Размер головки	016	016
Длина рабочей части, мм	10	10
Общая длина, мм	25	25
FG	✳	✳



## Боры серии Tissue Trimming

- Боры серии Tissue Trimming предназначены для проведения хирургических операций на мягких тканях полости рта. Данные керамические боры представляют собой ротационные инструменты, которые могут быть использованы в качестве альтернативы применения лезвия скальпеля и электрокоагулятора.
- Использование боров серии Tissue Trimming обеспечивает минимальное кровотечение во время проведения хирургических манипуляций.
- Биосовместимое жесткое керамическое покрытие рабочей части данных боров обеспечивает высокую режущую способность этих инструментов в отношении мягких тканей без их термического ожога.
- Используются без подачи воды.



Номер по каталогу	FG-CER	FG-CEROS
Размер головки	015	015
Длина рабочей части, мм	5	8
Общая длина, мм	22,5	25
FG	✳	✳

Тканевый триммер



## Shine 1-2 набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Уникальная методика финишной обработки эстетических реставраций была разработана доктором Matan Avital. Данный набор создан специально для того, чтобы значительно упростить процесс финишной обработки композитных реставраций, сделать его более быстрым и эффективным, демонстрируя прекрасные клинические результаты. Данный набор позволит стоматологам полировать композитные реставрации без необходимости использования полировочных головок, дисков и специальных паст

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	E9SH1	Финишная обработка композитных реставраций со щечной, пришеечной и межзубных поверхностей – 1-й этап
	K2RSH1	Финишная обработка композитных реставраций с небной поверхности – 1-й этап
	M42SH1	Финишная обработка композитных реставраций с окклюзионной поверхности – 1-й этап
	E9SH2	Финишная обработка композитных реставраций со щечной, пришеечной и межзубных поверхностей – 2-й этап
	K2RSH2	Финишная обработка композитных реставраций с небной поверхности – 2-й этап
	M42SH2	Финишная обработка композитных реставраций с окклюзионной поверхности – 2-й этап



CAT#: SHINE 1-2

## Набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	A4SF	Финишная обработка и полировка краевого гребня
	E4SF	Финишная обработка и полировка избыточных участков композитного реставрационного материала
	E5SF	Финишная обработка и полировка краев композитной реставрации
	K2SF	Финишная полировка небной/лингвальной поверхности реставрации
	PR2SF	Финишная обработка окклюзионной поверхности реставрации
	T5SF	Финишная обработка композитного пломбирочного материала по краям реставрации
	A3XXF	Финишная суперполировка краевого гребня
	A4XXF	Финишная суперполировка краевого гребня
	E4XXF	Финишная суперполировка композитного пломбирочного материала по краям реставрации
	E5XXF	Финишная суперполировка композитного пломбирочного материала по краям реставрации
	K2XXF	Финишная суперполировка небной/лингвальной поверхности реставрации
	PR2XXF	Финишная суперполировка окклюзионной поверхности реставрации

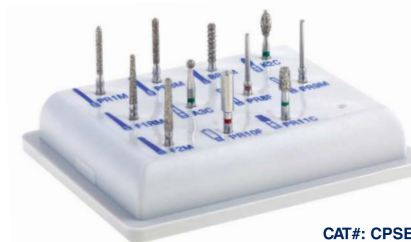


CAT#: COMSET1

Наиболее популярный набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов  
Содержит алмазные боры сверхмелкой и ультрамелкой зернистости

## Наборы для препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	PR1M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	PR3M	Препарирование уступа под углом 135° (плечо со скосом)
	BR1M	Препарирование наибольшего количества твердых тканей зуба
	K2C	Препарирование лингвальной и небной поверхности зубов
	F1RM	Препарирование проксимальных поверхностей зубов и создание проксимальной линии уступа
	A3C	Препарирование окклюзионной поверхности зубов жевательной группы
	PR8F	Создание линии уступа в форме узкого плеча
	PR9M	Создание линии уступа в форме широкого плеча
	F2M	Создание наддесневой линии уступа в форме плеча
	PR10F	Создание линии уступа в форме плеча со скосом
	PR11C	Препарирование окклюзионной поверхности и режущего края зубов



CAT#: CPSET1

Данный набор был разработан профессором Ariel Ben-Amar – заведующим кафедры ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Тель-Авив. Применение этих боров позволяет решить все основные сложные задачи препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	E3M	Сепарация и интерпроксимальное препарирование
	Z11M	Сепарация и интерпроксимальное препарирование
	M31M	Препарирование закругленного уступа со скосом в зубах жевательной группы
	F1RM	Препарирование закругленного уступа со скосом в зубах фронтальной группы
	F1RF	Препарирование закругленного уступа со скосом в зубах фронтальной и жевательной групп
	T3M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	T6M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	PR1M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	E7M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	K2RM	Препарирование лингвальной и небной поверхностей зубов
	M41M	Препарирование окклюзионной поверхности зубов
	PR8F	Создание линии уступа в форме узкого плеча



CAT#: CPSET2

Полный стартовый набор для препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы



## Набор для эндодонтии Endoset

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	A4PF	Безопасное препарирование керамических конструкций, без риска образования микротрещин
	FGB331	Легкое и быстрое препарирование металлических конструкций
	FG-EndoZ152	Вскрытие полости зубы без риска перфорации
	E3RM	Удаление внутрикорневых металлических штифтов
	E3RF	Безопасный поиск устья корневого канала
	A1LM	Нахождение устья корневого канала
	A4LM	Вскрытие пульповой камеры
	PR2SF	Среднее качество полировки реставраций из композитных материалов
	PR2XXF	Мягкая финишная обработка реставраций из композитных материалов
	A4SF	Среднее качество полировки реставраций из композитных материалов
	A4XXF	Мягкая финишная обработка реставраций из композитных материалов



CAT#: ENDOSSET1

Полный набор для эндодонтической стоматологии

### ПОЛИРОВОЧНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Штрипсы Strauss

## Металлические абразивные штрипсы Strauss

Высочайшего качества металлические абразивные штрипсы Strauss. Доступны с разрывом и без, односторонние и двусторонние, 150мм длина. Многократного использования, автоклавируемые.

Номер по каталогу	SF	F	M	C	Ширина (мм)	Рабочая сторона	Перфорации
RS-S4X150	X	X	X	X	4	1-ст	нет
RS-SG4X150	X	X	X	X	4	1-ст	да
RS-D4X150			X		4	2-ст	нет
RS-DG4X150			X		4	2-ст	да

## Силиконовые полиры для композитов – RA

Двухэтапная полировочная система для предварительной и окончательной полировки композитов.



№ по каталогу	RSI-RA-16F	RSI-RA-16M	RSI-RA-11F	RSI-RA-11M	RSI-RA-17F	RSI-RA-17M	RSI-RA-9F	RSI-RA-9M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	5 x 10		3 x 7,5		7 x 10		11 x 2,5	
Форма	Пламя		Пламя		Чашечка		Линза	
RPM	5.000 – 8.000 min <sup>-1</sup> max. 20.000 min <sup>-1</sup>							

## Полировочные образивные диски

Эластичные полировочные диски с алмазным напылением для шлифовки, полировки композитов.

Также доступны в наборах:

SF-DISC Set10 / Disc 10 / 4x100 pieces – Cat. No. DA-10SET

SF-DISC Set14 / Disc 14 / 4x100 pieces – Cat. No. DA-14SET



Абразивность	Сверхмелкая	Мелкая	Средняя	Крупная
№ по каталогу	DA-14SF	DA-14F	DA-14M	DA-14C
Размер	14			
№ по каталогу	DA-10SF	DA-10F	DA-10M	DA-10C
Размер	10			

RPM 7.000 – 12.000 min<sup>-1</sup> max. 20.000 min<sup>-1</sup>



MNDR-RA-DA



Стартовый набор – 4\*25 штук + Дискдержатель  
10 mm cat # DA-10-INTRO 14 mm cat # DA-14-INTRO

## Полировка циркония – RA

Угловые алмазные полиры для циркония. Шлифовка, полировка и придание окончательного блеска.



№ по каталогу	RD-RA-Z16F	RD-RA-Z16M	RD-RA-Z17F	RD-RA-Z17M	RD-RA-Z18F	RD-RA-Z18M	RD-RA-Z14F	RD-RA-Z14M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	4 x 10		6 x 7.5		10 x 2.5		14 x 1.6	
Форма	Пламя		Чашечка		Линза		Спираль	
RPM	7.000 – 12.000 min <sup>-1</sup> max. 20.000 min <sup>-1</sup>							

## Полировка композитов – RA

Угловые алмазные полиры для композитов. Шлифовка, полировка и придание финального блеска.



№ по каталогу	RCP-RA-16F	RCP-RA-16M	RCP-RA-17F	RCP-RA-17M	RCP-RA-10F	RCP-RA-10M	RCP-RA-14F	RCP-RA-14M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	4 x 10		6 x 7.5		11 x 1.6		14 x 1.6	
Форма	Пламя		Чашечка		Спираль		Спираль	
RPM	3.000 – 8.000 min <sup>-1</sup> max. 20.000 min <sup>-1</sup>							

## Алмазные полировочные инструменты

Превосходные результаты за несколько секунд.

Алмазные полировочные инструменты совместно с борами серии Magic Touch позволяют стоматологу проводить корректировку коронок в условиях клиники без необходимости направления их обратно в зуботехническую лабораторию. С помощью боров серии Magic Touch проводится необходимая коррекция, после чего обработка алмазными полировочными инструментами возвращает поверхности коронки первоначальный блеск.





№ по каталогу	RD-RA-16F	RD-RA-16M	RD-RA-16C	RD-RA-17F	RD-RA-17M	RD-RA-17C	RD-RA-8F	RD-RA-8M	RD-RA-8C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	4 x 10		6 x 7.5		11 x 2				
Форма	Пламя		Чашечка		Колесо				



№ по каталогу	RD-RA-14F	RD-RA-14M	RD-RA-14C	RD-RA-18F	RD-RA-18M	RD-RA-18C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	1.6 x 14			10 x 2.5		
Форма	Спираль			Линза		

## Полиры для керамики – HP

Превосходный результат за считанные секунды.



№ по каталогу	RD-HP-2F	RD-HP-2M	RD-HP-2C	RD-HP-17F	RD-HP-17M	RD-HP-17C	RD-HP-26F	RD-HP-26M	RD-HP-26C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	4 x 13			17 x 2,5			26 x 2		
Форма	Пламя			Колесо			Диск		
RPM	7.000 – 12.000 min <sup>-1</sup> max. 20.000 min <sup>-1</sup>								

## Полиры для циркония – HP



№ по каталогу	RD-HP-Z2F	RD-HP-Z2M	RD-HP-Z17F	RD-HP-Z17M	RD-HP-Z26F	RD-HP-Z26M	RD-HP-SPZ26F	RD-HP-SPZ26M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	4 x 13		17 x 2,5		26 x 2		26 x 2	
Форма	Пламя		Колесо		Диск		Спираль	
RPM	7.000 – 12.000 min <sup>-1</sup> max. 20.000 min <sup>-1</sup>							

## Алмазные диски

Алмазные диски компании «Strauss & Co.» предназначены для изготовления, контурирования и придания формы различным зуботехническим материалам. Доступны все самые популярные формы данных дисков в 3-х видах зернистости. Диски смонтированы на дискодержателе диаметром 2,35 мм. Все диски имеют цветовую маркировку для облегчения идентификации. Продается каждый диск в индивидуальной упаковке



Номер по каталогу	DD/D350-210-017F	DD/D350-210-022F	DD/D350-220-017F	DD/D350-220-022F	DD/D355-190-017F	DD/D355-190-010SF	DD/D355-220-010SF	DD/D355-220-016SF+C	DD/D355-220-017SP/F	DD/D355-220-019C	DD/S356-220-010F	DD/D358-220-019C
Форма	350	350	350	350	355	355	355	355	355	355	356	358
Размер	210	210	220	220	190	190	220	220	220	220	220	220
Абразивность	f	f	f	f	f	sf	sf	sf+c	f	c	f	c
Толщина	0.17	0.22	0.17	0.22	0.17	0.10	0.10	0.16	0.17	0.19	0.10	0.19
Рабочая поверхность	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная: верхняя – сверхмелкой зернистости, нижняя – крупной зернистости	Двойная	Двойная	Одиночная	Двойная



Номер по каталогу	DD/D358-220-019F	DD/D379-220-017F	DD/D379-220-022F	DD/D401-220-017SF	DD/D402-220-017F	DD/D402-220-022F	DD/S351-210-010F	DD/S356-220-010F	DD/S356-190-010F	DD/S358-220-010C	DD/D934-220-017M
Форма	358	379	379	401	402	402	351	356	356	358	934
Размер	220	220	220	220	220	220	210	220	190	220	220
Абразивность	F	F	F	SF	F	F	F	F	F	C	M
Толщина	0.19	0.17	0.22	0.17	0.17	0.22	0.10	0.10	0.10	0.10	0.17
Рабочая поверхность	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Одиночная	Одиночная	Одиночная	Одиночная	Двойная

## Карбидные фрезы

Карбидные фрезы Strauss идеально подходят для легкой обработки титана, благородных металлов и гипса без вибрации. Strauss предлагает отличную долговечность, высокую эффективность режущей способности, все популярные формы и уровни абразивности. Твердосплавные фрезы доступны с хвостовиком 2,35 мм и длиной 44,5 мм в индивидуальной упаковке с цветовой маркировкой для облегчения идентификации.



Номер по каталогу	CC141-023XXF	CC200-040SF	CC201-045SF	CC275-060SF	CC113-060F	CC141-023F	CC187-023F	CC198-016F	CC200-040F	CC201-040F	CC201-070F	CC275-060F	CC277-060F	CC289-023F	CC001-040M	CC001-050M	CC185-023M	CC186-060M
Форма	141	200	201	275	113	141	187	198	200	201	201	275	277	289	001	001	185	186
Размер	023	040	045	060	060	023	023	016	040	040	070	060	060	023	040	050	023	060
Абразивность	XXF	SF	SF	SF	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	M	M	M	M



Номер по каталогу	CC198-016M	CC200-045M	CC201-050M	CC201-060M	CC274-045M	CC275-060M	CC001-060C	CC113-060C	CC122-023C	CC186-060C	CC200-040C	CC201-060C	CC275-060C	CC292-060C	CC200-040SC	CC201-070SC	CC275-060SC
Форма	198	200	201	201	274	275	001	113	122	186	200	201	275	292	200	201	275
Размер	016	045	050	060	045	060	060	060	023	060	040	060	060	060	040	070	060
Абразивность	M	M	M	M	M	M	C	C	C	C	C	C	C	C	SC	SC	SC

## Общие инструкции по использованию стоматологических боров Strauss & Co.

- Для безопасности пользователя и пациента настоятельно рекомендуется применение боров только квалифицированными стоматологами.
- Особое внимание должно быть уделено скорости вращения инструментов. В частности, когда применяются инструменты с большой рабочей частью или грубой зернистостью. Использование таких боров со слишком большой скоростью вращения может привести к появлению избыточного нагрева зубной ткани.
- Не прилагайте большого усилия для вставки бора в турбинный наконечник. В случае затруднения проверьте наконечник и бор. Помните! Боры Strauss & Co. имеют гарантию и должны быть заменены в случае несовместимости. Однако особое внимание должно быть уделено соблюдению инструкций по применению и уходу за турбинным наконечником.
- Боры Strauss & Co. предназначены для многократного использования и могут быть автоклавированы.
- Пожалуйста имейте в виду, что маркировка FG указывает на применение боров с высокоскоростными турбинными наконечниками.

### Многоразовые боры – инструкция по стерилизации:

- Проведите дезинфекцию и стерилизацию боров перед каждым применением.

### Очистка:

- очистите боры с помощью погружения их в дезинфицирующую жидкость (предназначенную для стоматологических боров), которая содержит замедлитель коррозии, минимум – на 10 минут.
- при необходимости используйте щетку для полной очистки.
- прополощите боры несколько раз для удаления с их поверхности дезинфицирующей жидкости.

### Ультразвуковая очистка:

- боры могут быть очищены с помощью ультразвука при размещении их в ультразвуковой ванне в специальном держателе.
- рекомендуется цикл 5 минут при использовании ультразвуковой ванны общего назначения.
- прополощите несколько раз.

### Максимально допустимые скорости вращения:

Диаметр бора по ISO (1/10 мм)	Частота вращения для турбинных наконечников (об./мин)	Частота вращения для прямых наконечников (об./мин)
007-014 016-023	450,000 300,000	250,000 120,000
025-045 047-065 066-093	120,000 80,000 60,000	80,000 60,000 40,000

### Стерилизация алмазных боров с помощью автоклава:

- просушить боры после дезинфекции
- поместите боры в стерилизационные пакеты,
- автоклавируйте боры в течение минимум 10 минут при температуре 134° C.

### Боры Magic Touch:

- Простерилизуйте боры перед применением.
- Боры Magic Touch предназначены для применения на керамике, алюминии, цирконии и естественной эмали зубов.
- Не используйте боры Magic Touch для других материалов.

После стерилизации и очистки боров высушите их и храните в чистом и сухом месте.

### Примечание:

Используйте стерилизационные и очищающие приборы в соответствии с рекомендациями их изготовителей. Убедиться в эффективности стерилизации – это ответственность пользователя.

